









DIPOSOUAD DOPPELSEITIGE, 8-SCHNEIDIGE WENDESCHNEIPLATTE

Produktübersicht

Ingersoll stellt die neue wirtschaftliche 2-seitige Wendeschneidplatte mit 8 Schneiden für das 90°-Eckfräsen vor.

DiPosQuad-Serie von Ingersoll ist für 90°-Bearbeitungen einsetzbar, obwohl sie eine 2-seitige Platte ist. Der helixförmige Spanformer reduziert Schnittkräfte und Vibrationen während der Bearbeitung und erzielt zudem eine hohe Produktivität.

Mit dem neuen **DiPosQuad** Eckfrässystem bietet Ingersoll erstmals eine 8-schneidige, radiale Fräswendeplatte für 90°-Bearbeitungen an.

In Kombination mit der engen Zahnteilung verspricht dies höchste Produktivität und Wirtschaftlichkeit.



7 mm Platte

Anwendungsbereich

Mit der kleinen 7 mm Wendeschneidplatte und Werkzeugen, die als Schaft-, Einschraub- und Eckfräser erhältlich sind, erzielt die neue Serie hervorragende Ergebnisse bei Bearbeitungen an kleinen und mittleren Bauteilen.

🛑 Technische Merkmale & Vorteile - Wendeschneidplatten

- Für 90°-Bearbeitung
- 8-schneidige, doppelseitige Wendeschneidplatte
- Durch die integrierte Nebenschneide wird am Grund eine bessere Oberfläche erzielt
- Geringe Schnittkräfte durch den positiven axialen Spanwinkel



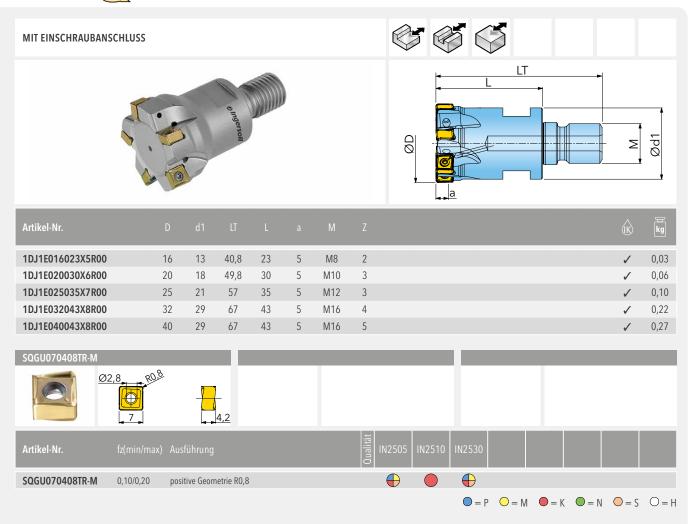
Technische Merkmale & Vorteile - Fräser

- Innere Kühlmittelzufuhr
- Stabile Klemmung durch den breiten Plattensitz
- Klemmung mit geneigten Schrauben für festen Sitz





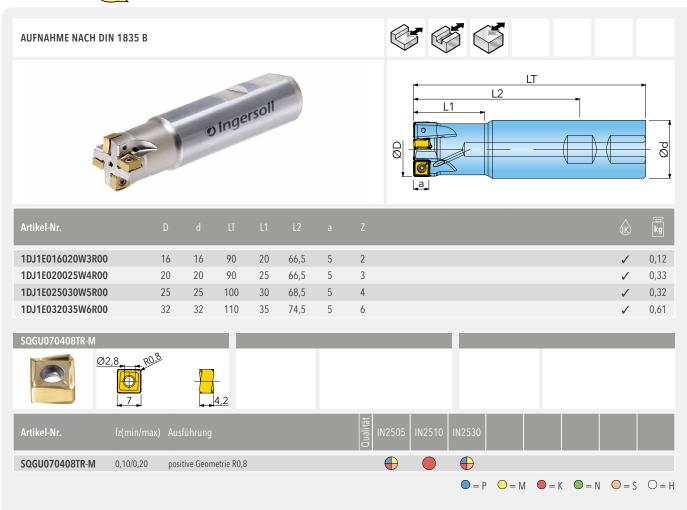
DIPOS UAD SCHAFTFRÄSER 1DJ1E...X







DIPOSOUAD SCHAFTFRÄSER 1DJ1E...W

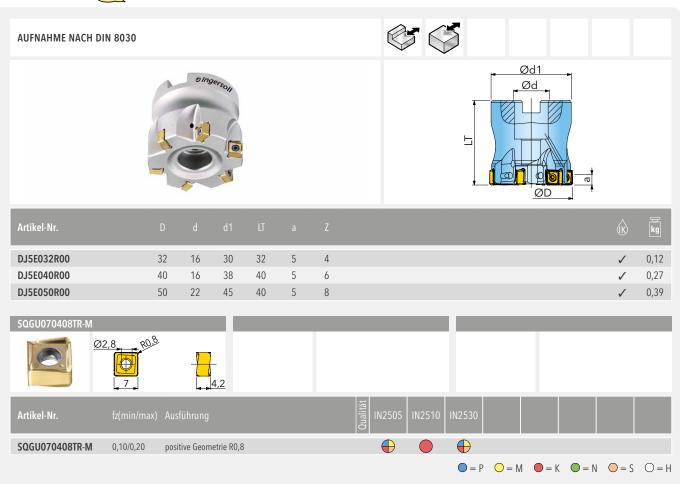




 \bigcirc = Spannschraube \bigcirc = Torx-Bit



DPOSQUAD ECKFRÄSER DJ5E









SQGU07_



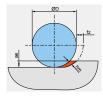
Wendeschneidplatte:	SQGU0704_TR-M
mittlere Spanungsdicke:	hm = 0,10 mm
max. Schnitttiefe:	ap = 5,0 mm

Empfohlene Schnittwerte:

Emplomento seminento.								
			Schnittgeschwindigkeit Vc [m/min]					
ISO	Material 1. Wahl Tro bzw. verschle	1. Wahl Trocke bzw. verschleißf	enbearbeitung 1. Wahl Nassbearbeitung estes Hartmetall bzw. zähes Hartmetall		sbearbeitung Hartmetall	Vorschub pro Zahn fz [mm]		
	unlegierter Stahl	IN2505	250 - 290	IN2530	200 - 240	0,10 - 0,15		
Р	legierter Stahl 800 N/mm ²	IN2505	210 - 250	IN2530	160 - 200	0,10 - 0,12		
	legierter Stahl 1100 N/mm ²	IN2505	160 - 180	IN2530	110 - 130	0,10		
M	nichtrostender Stahl	IN2505	120 - 180	IN2530	80 - 130	0,10 - 0,12		
K	Grauguss	IN2510	180 - 250	IN2530	150 - 200	0,10 - 0,20		
	Gusseisen mit Kugelgraphit	IN2510	140 - 210	IN2530	110 - 160	0,10 - 0,12		
N	Aluminium	-	-	-	-	-		
S	Warmfeste Legierungen	IN2505	110 - 125	IN2530	60 - 80	0,10		
	Titanlegierungen	IN2505	40 - 50	IN2530	30 - 40	0,10		
Н	Hartbearbeitung < 54 HRC	-	-	-	-	-		
	Hartbearbeitung < 63 HRC	-	-	-	-	-		

Tipps:

- Je schlechter die Zerspanbarkeit des Werkstoffs, desto geringer sollte die Eingriffsbreite gewählt werden.
- Je kleiner der Werkzeugdurchmesser, desto höhere Schnittgeschwindigkeiten können gewählt werden.
- Bei Eingriffsbreiten von weniger als 1/3 des Werkzeugdurchmessers sollte der Vorschub pro Zahn mit Hilfe folgender Formel berechnet werden:



Spannschraube: SM25-060-90 Drehmoment: 1,1 Nm Drehmomentschlüssel: DTN011S mit Klinge DS-TP07TB